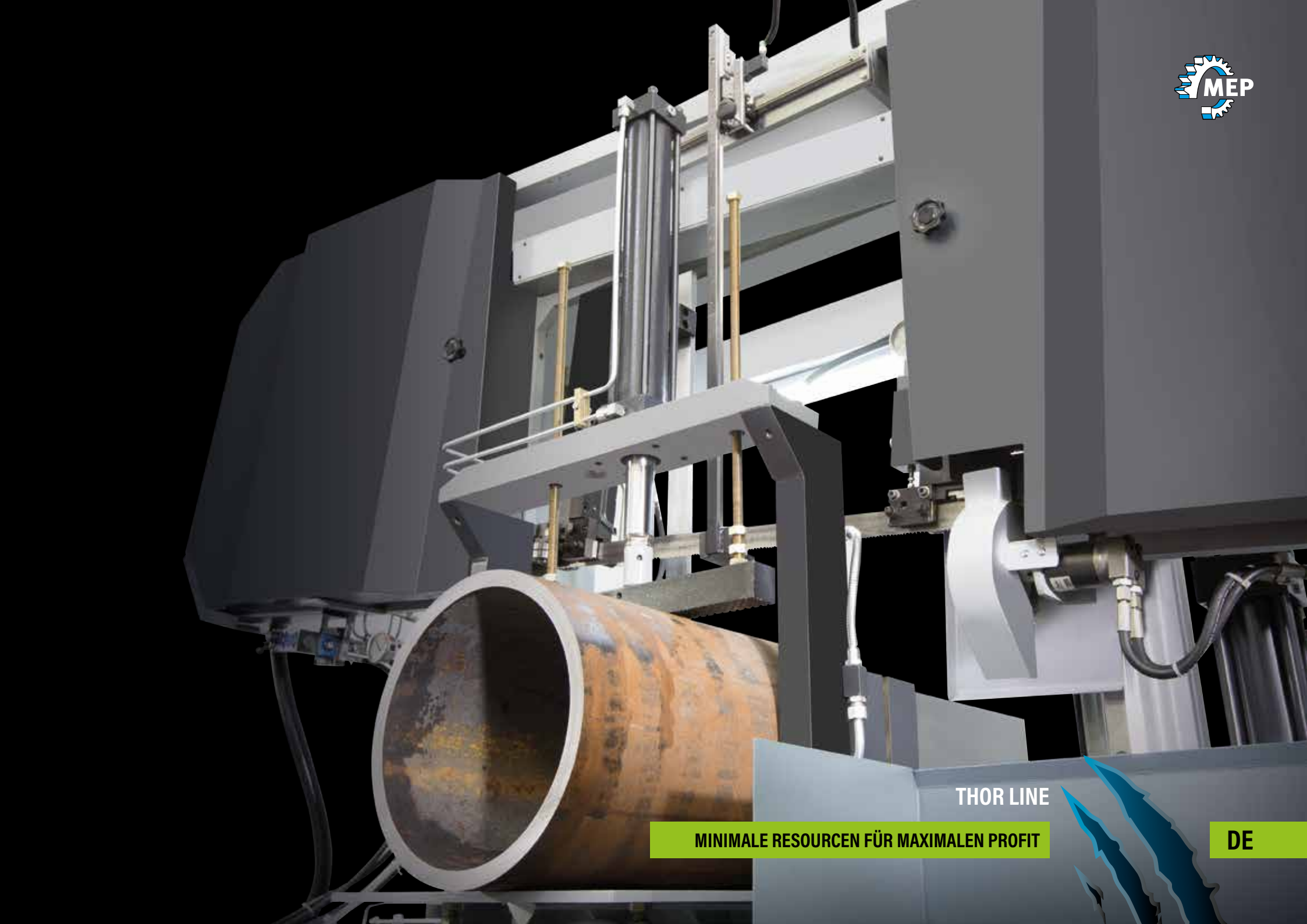


THOR LINE

MINIMALE RESOURCEN FÜR MAXIMALEN PROFIT

DE

THOR 450 / THOR 560 / THOR 660 / THOR 860 / THOR 1020

BANDSÄGEMASCHINE > HALBAUTOMATISCH > MIT ZWEI SÄULEN

- 0°-Schnitte für jede Art von Stahl oder Legierung
- voll / profiliert - rund /quadratisch / rechteckig / rohrförmig



LEISTUNG UND EINFACHHEIT AUS STAHL

HALBAUTOMATISCHE HOCHLEISTUNGS-BANDSÄGEMASCHINEN AUF FÜHRUNGEN


MEP
THOR
1020
THOR


MAIN MENU
SEMI AUTO
SETTING
MONITOR
MEP
MANUAL
I/O LIST
ALARM
BACK

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

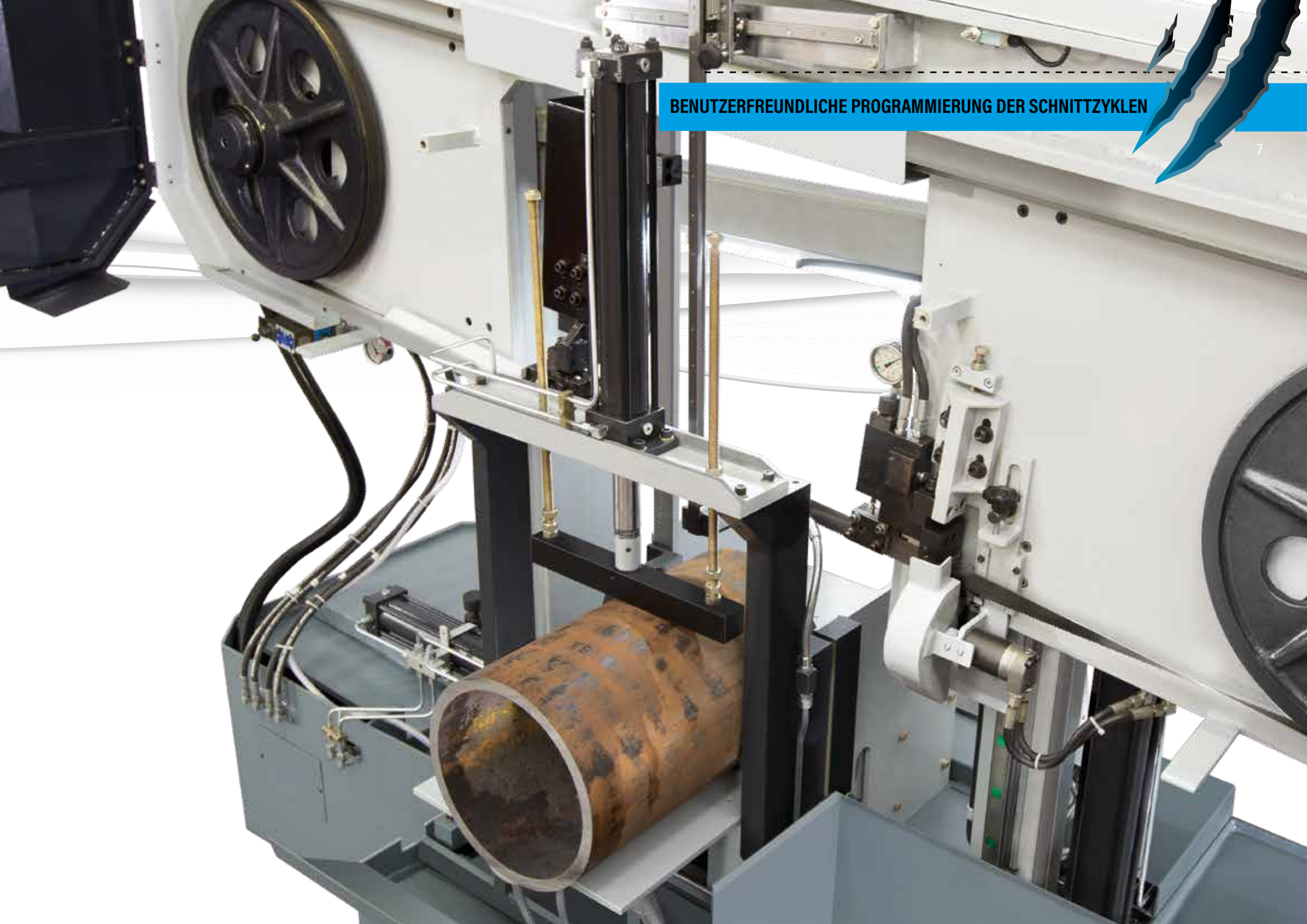
	THOR - 450	THOR - 560	THOR - 660	THOR - 860	THOR - 1020
Minimalschnittfähigkeit	15 mm	25 mm	25 mm	25 mm	25 mm
Min. Anzug des Zuführerschraubstocks	50 mm	140 mm	95 mm	95 mm	110 mm
Maximale Öffnung des Schraubstocks	460 mm	570 mm	670 mm	870 mm	1030 mm
Maximale Öffnung des Vertikalschraubstocks	460 mm	565 mm	665 mm	865 mm	1030 mm
Schnittgenauigkeit (waagrecht und senkrecht)	0.1 mm/100 mm (+/-)	0.1 mm/100 mm (+/-)	0.1 mm/100 mm (+/-)	0.1 mm/100 mm (+/-)	0.1 mm/100 mm (+/-)
Sägebandabmessungen	6600 x 41 x 1,3 mm	7700 x 54 x 1.6 mm	8800 x 67 x 1.6 mm	9300 x 67 x 1.6 mm	11000 x 67 x 1.6 mm
Schnittgeschwindigkeit	15-95 m/min	20-100 m/min	20-100 m/min	20-100 m/min	20-100 m/min
Motorleistung	7.5 Kw (10 HP)	9 Kw (12.5 HP)	11 Kw (15 HP)	15 Kw (20 HP)	15 Kw (20 HP)
Hydraulikaggregat Leistung	1,5 Kw (2 HP)	2.2 Kw (3 HP)	2.2 Kw (3 HP)	2.2 Kw (3 HP)	2.2 Kw (3 HP)
Maschinengewicht	3000 Kg	5000 Kg	6200 Kg	7200 Kg	9500 Kg
Abmessungen (mm) Belastungspackung	3600 x 1340 x 2050 mm 3700 x 1450 x 2200 mm	3580 x 1900 x 2260 mm 3660 x 1700 x 2400 mm	3810 x 1900 x 2445 mm 3900 x 1700 x 2600 mm	4370 x 1900 x 3020 mm 4400 x 1700 x 3120 mm	5060 x 1900 x 3274 mm 5200 x 1700 x 3374 mm

SCHNITTLEISTUNG

●	450	560	660	860	1020
■	450 x 450	560 x 560	660 x 660	860 x 860	1020 x 1020
●●● ●●●	450 x 270	560 x 335	660 x 400	860 x 520	1020 x 615


MEP
THOR
THOR


THOR





- Auf der Maschine können sowohl Bimetall- als auch Hartmetall-Sägebänder (TCT) installiert werden.
- Einstellvorrichtung für die automatische Absenkgeschwindigkeit des Kopfes im Falle eines übermäßigen Vorschubs, je nach Art des Materials und der programmierten Werte.
- “Automatische Speicherung der Position des Sägebogen in Abhängigkeit der Materialhöhe.”



_Kühlmittels im Untergestell der Maschine und Hochleistungs-Kühlmittelpumpe für eine konstante Reinigung des Sägeblatts und eine längere Lebensdauer. Einstellung des Flüssigkeitsstroms des Kühlmittels.

_Automatisches Spannen des Sägeblatts durch hydraulische Vorrichtungen. Das Sägeblatt wird durch das System konstant gespannt. Im ausgeschalteten Zustand lässt die Spannung schrittweise nach, um einen Austritt und eine zu hohe Beanspruchung zu vermeiden.





_Reststückeinschränkung für die Sägeblattrotation Schwungrad auf eine spezielle Spindel des Untersetzungsgetriebe montiert.



_Angetriebene Sägeblattreinigungsbürste mit hydraulischem System für eine konstante Reinigung des Sägeblatts und eine längere Lebensdauer.



_Automatischer Späneförderer mit Schnecke, Antrieb über Elektromotor und Getriebeuntersetzer (einschließlich Spänebehälter). Ausgezeichnete Betriebsbedingungen, längere Lebensdauer der Maschine und kürzere Bearbeitungszyklen ohne Unterbrechung der Arbeit wegen einer manuellen Räumung der Späne.

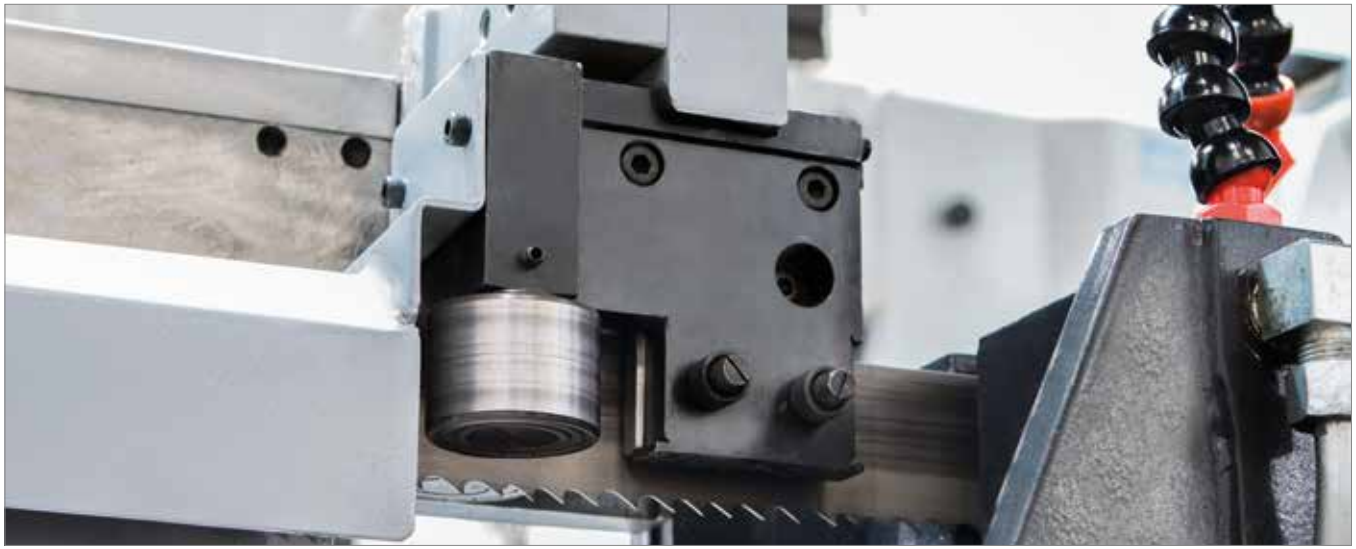


- Allgemeine Kontrolle der Maschine mit Schaltpulten, SPS, elektronischem FU für die Verstellung der Drehzahl des Sägeblatts, Transformator, Zusatzkontaktgeber, Steckverbinder mit Schmelzsicherungen.

- Die hydraulischen Ventile und der Regler für den Vorschub des Kopfes sind leicht zugänglich und befinden sich an der Bedienkonsole.

> GENAUIGKEIT

_Bewegliche Sägeblattführungskopf auf starren Schienen und mechanischem Anschluss an dem beweglichen Schraubstock für eine korrekte Positionierung entsprechend der Materialabmessungen.



_Geschweißter Aufbau aus robustem Gusseisen - Torsionsfeste Ausführung zur Aufnahme der Vibrationen und zur Garantie stabiler Schnittpräzision sowie einer langen Standzeit des Sägeblatts





_Maschinenleuchte und Laser für die genaue Positionierung des Materials auf der Schnittebene für nicht serienmäßige oder Stumpfstoßschnitt.

_Schraubstock mit doppelter Blockierung für eine sichere Materialspannung und saubere Schnitte. Das Werkstück wird während des Sägevorgang auf beiden Seiten gehalten.

> FORTSCHRITTLICHE TECHNOLOGIE FÜR HOHE LEISTUNG UND GESCHWINDIGKEIT



_Hochpräzisions-Sägeblattführungseinsätze aus Hartmetall und rutschfesten Kugellager für eine lineare Bewegung des Sägekopfs beim Hoch- und Tiefgang.
(Der Sägekopf verschiebt sich sehr präzise auf linearen Führungen mit Kugelumlaufspindel für eine höhere Leistung und Lebensdauer des Sägeblatts).
Manuelles Schmiersystem für alle beweglichen Maschinenteile.



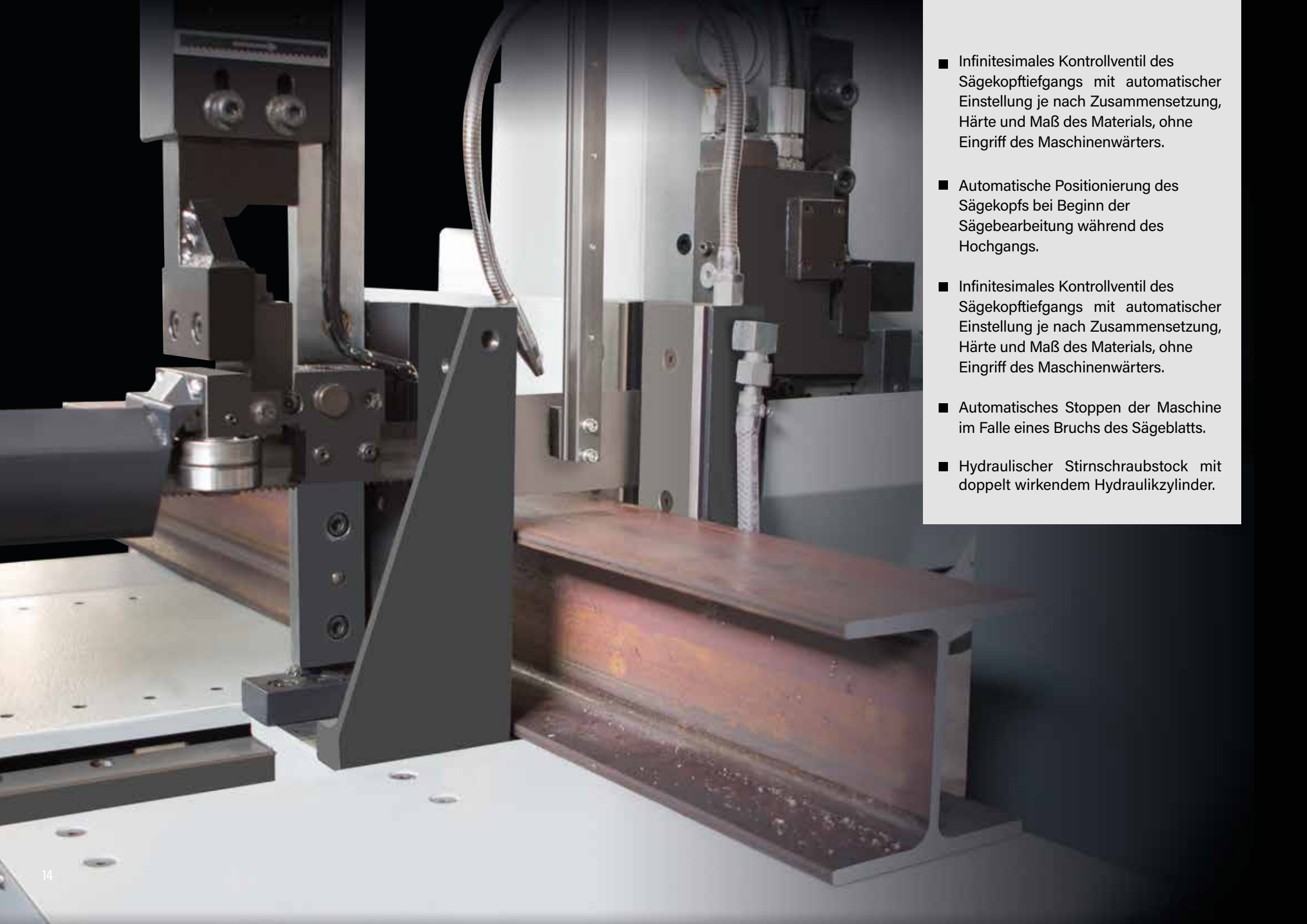
_Der Sägeblattmotor wird mit dem Untersetzungsgetriebe verbunden. Die Drehzahl des Sägeblatts wird über das Schaltpult der Maschine mittels FU eingestellt.

_Hydromechanischer Sensor für die Einstellung des Vorschubs des Sägekopfs ohne Eingriff des Bedienes je nach Zusammensetzung, Härte und Abmessungen des Materials.

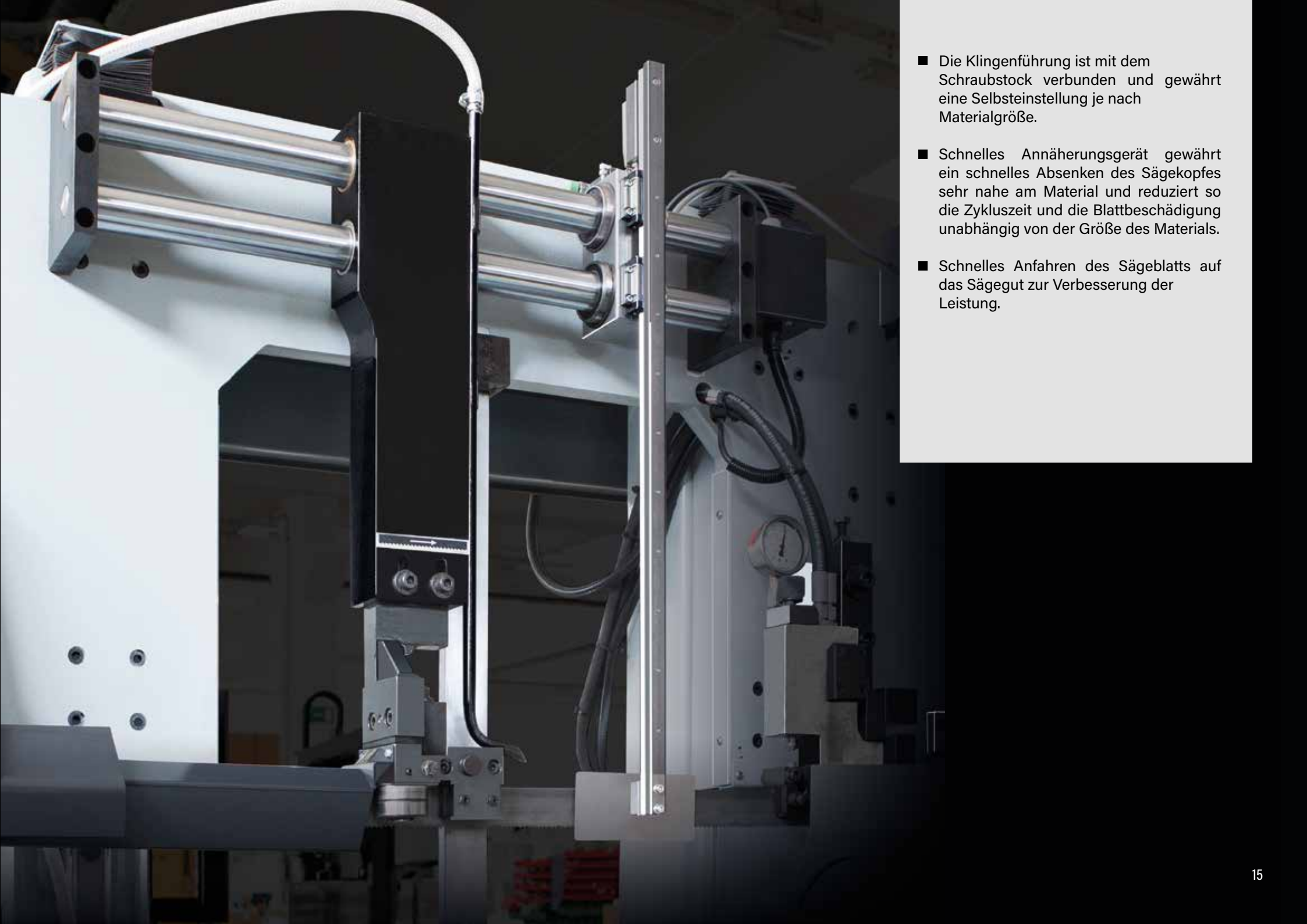


HYDRAULISCHES STEUERGERÄT JÜNGSTER GENERATION, HÖCHST LEISTUNGSFÄHIG UND MIT NIEDRIGEM ENERGIEVERBRAUCH.

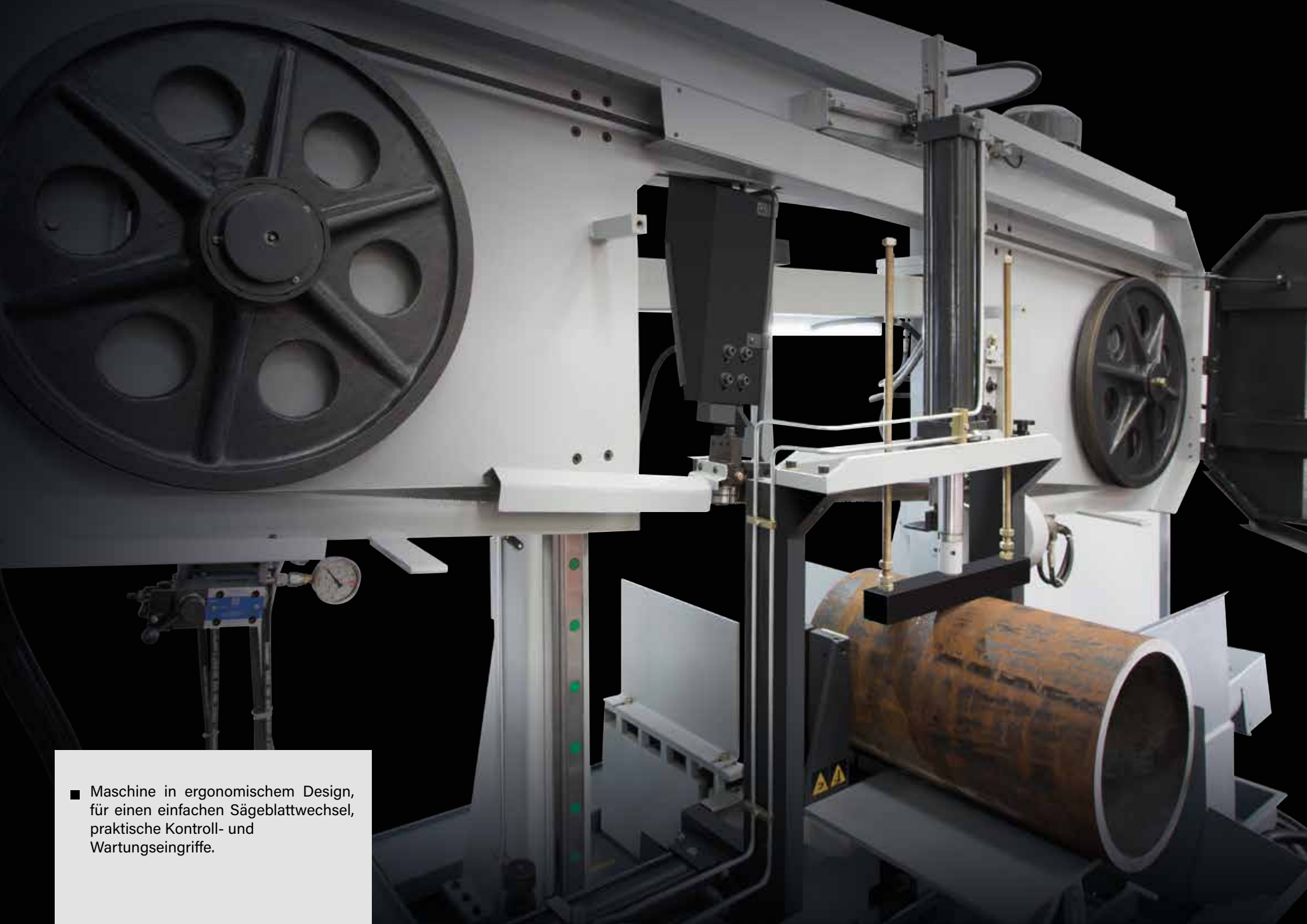
Das hydraulische Steuergerät und der Tank sind zur Erleichterung der Wartungseingriffe zweiteilig ausgeführt.



- Infinitesimales Kontrollventil des Sägekopftiefgangs mit automatischer Einstellung je nach Zusammensetzung, Härte und Maß des Materials, ohne Eingriff des Maschinenwärters.
- Automatische Positionierung des Sägekopfs bei Beginn der Sägebearbeitung während des Hochgangs.
- Infinitesimales Kontrollventil des Sägekopftiefgangs mit automatischer Einstellung je nach Zusammensetzung, Härte und Maß des Materials, ohne Eingriff des Maschinenwärters.
- Automatisches Stoppen der Maschine im Falle eines Bruchs des Sägeblatts.
- Hydraulischer Stirnschraubstock mit doppelt wirkendem Hydraulikzylinder.



- Die Klingenführung ist mit dem Schraubstock verbunden und gewährt eine Selbsteinstellung je nach Materialgröße.
- Schnelles Annäherungsgerät gewährt ein schnelles Absenken des Sägekopfes sehr nahe am Material und reduziert so die Zykluszeit und die Blattbeschädigung unabhängig von der Größe des Materials.
- Schnelles Anfahren des Sägeblatts auf das Sägegut zur Verbesserung der Leistung.



- Maschine in ergonomischem Design, für einen einfachen Sägeblattwechsel, praktische Kontroll- und Wartungseingriffe.

OPTIONAL

1 - Hydraulischer Schraubstock für Bündelschnitt

2 - Kopfneigung 6°

3 - Linienlaser

4 - Spanndruckregulierung

5 - Anzeige Sägekopfabsenkung (Mit PLC)

6 - Anzeige Sägekopfabsenkung (Ohne PLC)

7 - Bandverlaufsüberwachung (Mit PLC)

8 - Bandverlaufsüberwachung (Ohne PLC)

9 - Touch Screen (HMI)

10 - Hydraulische Bandführung

11 - Mikrosprühsystem

12 - Trafo Für Andere Spannungen Als V.400 50hz

13 - Bi-metall-sägeband

PLANUNG UND HERSTELLUNG VON SPEZIFISCHEN SÄGELINIEN

Mit den aktuellsten Software-Programmen für die mechanische Planung arbeitet das Planer- und Techniker-Team mit großer Leidenschaft an der Aufrechterhaltung des Markenwerts von MEP als führender Hersteller von Anlagen und Maschinen für den Metallzuschnitt mit hochtechnologischen und innovativen Lösungen, die jeglicher kundenseitigen Anforderung im Bereich des Metallzuschnitts gerecht werden.



Das Team der MEP-Techniker ist imstande Maschinen und Anlagen für jegliche Anforderung zu entwerfen und zu bauen, ausgehend von spezifischen Schnittlinien bis zu Schienenfahrzeugen für das Zuschneiden von kontinuierlich von einer Formanlage produzierten Rohren usw.

MEP SERVICE- PROGRAMM:
- KUNDENDIENST GLOBAL
- SUPPORT LOKAL

UNSERE ERFAHRUNG UND KOMPETENS IM DIENSTE IHRER EFFIZIENZ, JEDEN TAG!

MEP biete rund um die Uhr kundenspezifische Lösung für maximale Produktionsleistung:

- TRAINING,
- SOFTWARE,
- SERVICE & SUPPORT,
- OPTIMIERUNG,
- INTEGRIERUNG,
- AKTUALISIERUNG



ERSATZTEILE

- Weltweit vernetzte Ersatzteillager und Logistikstandorte:
  Pergola (ITALIEN), Woodstock (KANADA), Conway (USA), São Paulo (BRASILIEN), Suzhou (CHINA)
- Schnelle Ersatzteillieferungen.

SERVICE & SUPPORT

- Der Kundendienst stellt einen Mehrwert im Unternehmen dar. Zuverlässig, dynamisch und kompetent bei der Installierung und Inbetriebnahme der Maschinen, bietet er auch Schulungskurse bei MEP für die Ausbildung von technischem Personal.

TRAINING

- Hochqualifizierte Trainer festigen Ihr Know how.
- Weiterbildungskurse für Maschinenwärter über den spezifischen Einsatz der Maschinen.

SOFTWARE-AKTUALISIERUNG

- EINFACHE UND SCHNELLE DATENÜBETRAGUNG:
  Software-Aktualisierungen und - Änderungen per E-Mail für die Speicherung mittels USB Schnittstelle auf SD oder MMC Cards und danach im Controller über den entsprechenden Slot auf der Bedienkonsole.


Autorizzazione del ministero per i Beni e le Attività Culturali - Prot. n. 6603 del 5-7-2010

IN DEM MUSEUM UNSERER STADT GIBT
ES DIE EINZIGE VERGOLDETE BRONZE GRUPPE
AUF DER GANZEN WELT

museo.bronzidorati@libero.it

MEP SPA
Sede Operativa: Via Enzo Magnani, 1
61045 PERGOLA (PU) ITALY
Tel. (+39) 0721 73721
Sede Legale: Via Brera, 3
20121 MILANO (MI) ITALY
R. Imprese, C.F. e P. IVA n°13051480153
Cod. EORI IT13051480153
Capitale Sociale € 10.372.791,00 int. vers.
Pec: mepspa@mepsaws.legalmail.it
www.mepsaws.com
mepspa@mepsaws.it